



Unsere Fertigungsbretter werden ausschließlich aus tropischen Harthölzern hergestellt. (Rohdichte ca. 1000 kg/m³). Lie praktisch alle gängigen Abmessungen in den Brettstärken 30, 35, 40, 45 und 50 mm. Die Fertigungsbretter sind zusammen aus 60-145 mm breiten Einzelbrettern mit Nut und Feder, verbunden durch M8 oder M10 Schraubstählen mit selbstsichernden Holz ist frei von Durchfallästen und besitzt folgende herausragende Eigenschaften, bzw. fertigungstechnische Vorteile:

1. Hohe mechanische Stabilität
2. Geringe Durchbiegung
3. Sehr gute Abriebfestigkeit
4. Widerstandsfähigkeit gegen Wasser und Zement
5. Lange Lebensdauer
6. Hervorragende Vibrationsübertragung
7. Kürzere Vibrationszeiten
8. Kürzere Taktzeiten
9. Höhere Verdichtung der Betonsteine
10. Zementeinsparung
11. Maschinenschonender Betrieb
12. Längere Maschinenlebensdauer
13. Wegfall der Ziehbleche
14. Bessere Raumaussnutzung der Regalanlage

Das tropische Hartholz ist 60-70% dichter als Fichte, Tanne oder Lärche. Aus diesem Grund, können unsere Fertigungsbretter geringerer Stärke als Weichholzbretter ausgeführt werden, erreichen aber eine größere Festigkeit und geringere Durchbiegung.

Als Folge der hohen Rohdichte, ist Hartholz sehr widerstandsfähig gegen Chemikalien, Säuren, Laugen und Wasser. Vergleichsweise üblichen Weichholzbrettern sind Hartholzbretter erheblich unempfindlicher gegen die abresive Wirkung von Sand und Wasser. Die Lebensdauer ist somit ca. 2-3 mal länger als die des üblichen Weichholzes.

Weitere Vorteile liegen in den durch die obigen Eigenschaften bedingten kürzeren Vibrationszeiten, einer höheren Dichte und einer damit einhergehenden Zementeinsparung, sowie der Möglichkeit eines Maschinenschonenden Betriebs.

Unsere tropischen Harthölzer werden künstlich auf ca. 20 - 30 % Feuchtigkeit (Restfeuchte bei Verschiffung) getrocknet. Restfeuchtigkeiten sind auf Anfrage möglich. In trockenen Klimazonen empfehlen wir einen Feuchtigkeitsgrad von nur 10%. Dadurch wird die Fugenbildung zwischen den einzelnen Planken fast ausgeschlossen. Ein weiterer Vorteil der künstlichen Trocknung ist, daß Sie selbst bei neuen Brettern nur eine minimale Verfärbung der Unterseite der Betonsteine zuläßt und das auch nur in den Arbeitstakten.

Die Hartholzbretter werden 4-seitig auf Nut und Feder gehobelt und mit Schraubstählen und selbstsichernden, galvanisch verzinkten C-Profilen gespannt. Die beiden Seiten sind durch verzinkte C-Profile eingefasst. Die verzinkten C-Profile sind durch 6 mm Stahl

Unter Berücksichtigung der aufgeführten Eigenschaften und Vorteile des Brettes aus ausgewählten tropischen Harthölzern ist Hartholz-Fertigungsbrett die wirtschaftlichste und effektivste Alternative bei bester Qualität dar.